

This is to certify that the translation of the first paragraph on page 5 of the original German documents for the application is correct.

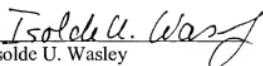
Translation prepared by Isolde U. Wasley

VENABLE LLP

575 7th Street, N.W.

Washington, DC 20004

Date: July 10, 2008


Isolde U. Wasley

Translation of paragraph 1 on page 5 of the original documents

It can furthermore be advantageous if the melting point pressure prior to entering the extrusion tool is between approximately 700 to 1500 bar and is preferably 1200 bar. The stress exerted on the machines during the realization of the method can also be reduced in this way as compared to standard methods.

Zudem kann es sich als günstig erweisen, wenn der Schmelzdruck vor dem Eintritt in das Extrusionswerkzeug ca. 700 bis 1500 bar, vorzugsweise 1200 bar nicht übersteigt. Auch dadurch lassen sich die Belastungen der Vorrichtung zum Durchführen

5 des Verfahrens gegenüber herkömmlichen Verfahren reduzieren.

Weiterhin wird erfindungsgemäß eine Vorrichtung zum Durchführen des erfindungsgemäßen Verfahrens beansprucht, mit einem Extruder, der einen Zulauf und einen Ablauf aufweist und mit einer Zuführeinrichtung zum Zuführen eines Kunststoffs zum

10 Extruder am Zulauf des Extruders und mit einem Extrusionswerkzeug am Ablauf des Extruders, wobei eine Temperiereinrichtung vorgesehen ist, mit der die Temperatur des ungeschmolzenen Kunststoffs im Extruder geführt auf eine Temperatur oberhalb dem Kristallitschmelzbereich des Kunststoffs erhöht werden kann und die Temperiereinrichtung zumindest eine Heizeinrichtung außerhalb des Extruders aufweist.

15 Mit der Vorrichtung lässt sich das erfindungsgemäße Verfahren durchführen und die erfindungsgemäßen Vorteile erzielen.

Von Vorteil kann es zudem sein, wenn eine Kühleinrichtung im Inneren des Extruders

20 vorgesehen ist. Dadurch lässt sich eine Kombination aus Erwärmen an der Außenseite des Extruders oder Kühlen an der Innenseite des Extruders und damit ein gezieltes Temperaturverhalten des Kunststoffs erzeugen.

Zudem kann es vorteilhaft sein, wenn das Extrusionswerkzeug beheizbar ist. Da-

25 durch lässt sich die Vernetzung im Extrusionswerkzeug beschleunigen.

Von Vorteil kann es dabei sein, wenn das Extrusionswerkzeug sowohl von innen wie auch von außen beheizbar ist. Dann kann der Vernetzungsvorgang beschleunigt werden.

30 Zudem kann es sich als vorteilhaft erweisen, wenn die Länge einer Schnecke des Extruders zwischen Zulauf und Ablauf größer als die Länge des Zulaufs ist. Dies kann zu einer besonders schonenden Verarbeitung des Kunststoffs führen.